


Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.
NOVADURAN™ TGN515U

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯

一般信息**产品说明**

GF + 填充物强化 / V - 0 导热 GF + 填充物45%

总览

| | | |
|---------|------------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 磨制玻璃\玻璃纤维, 45% 填料按重量 | |
| 特性 | • 导热 | • 阻燃性 |
| 用途 | • 电气/电子应用领域 • 汽车电子 | • 汽车领域的应用 • 通用 |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|---------|------------------------|-------------|
| 密度 | 1.91 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg) | 20 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直: 2.00 mm | 0.50 | % | |
| 流动: 2.00 mm | 0.40 | % | |
| 吸水率 (饱和, 23°C) | 0.10 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 14000 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂) | 75.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 1.0 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ² | 14000 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 125 | MPa | ISO 178 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 简支梁缺口冲击强度 | 5.0 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 已退火 | 220 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 已退火 | 210 | °C | ISO 75-2/A |
| 熔融温度 | 212 | °C | ISO 11357-3 |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表面电阻率 | 1.0E+16 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 1.0E+17 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 1 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.75 mm) | V-0 | | UL 94 |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|--------------|-----|-----|
| 干燥温度 - 真空干燥机 | 120 | °C |

NOVADURAN™ TGN515U

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|--------------|------------|-----|
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 5.0 到 8.0 | hr |
| 料筒后部温度 | 250 | °C |
| 料筒中部温度 | 250 到 270 | °C |
| 料筒前部温度 | 250 到 270 | °C |
| 射嘴温度 | 270 | °C |
| 模具温度 | 60 到 100 | °C |
| 注塑压力 | 20.0 到 150 | MPa |
| 注射速度 | 中等偏快 | |
| 螺杆转速 | 80 到 150 | rpm |

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min